

Общие данные

Настоящие технические условия распространяются на профили и термопрофили (в дальнейшем просто профили) гнутые оцинкованные для строительных конструкций, а также для применения в других отраслях промышленности.

Все профили изготавливают на специализированных станах путем формирования стальных оцинкованных листов толщиной от 0,8...2,0 мм. Для термопрофилей устраивается перфорация. Все профили изготавливаются длиной до 12 м. Каждый профиль является законченной деталью металлоконструкции здания, геометрические характеристики профиля и марка стали определяются расчетным методом.

Перечень профилей, на которые распространяются настоящие технические условия:

- Профиль тип «С». Толщина 0,8 ... 2,0мм. Типовая ширина (высота сечения) профиля: 60мм, 100мм, 125мм, 150мм, 200мм, 250мм, 300мм. Также при согласовании с заводом-изготовителем ширина (высота сечения) может варьироваться в пределах 60 ... 300мм. Обозначение профиля: SA-h-t-C-IN, где h - ширина (высота сечения) в мм; t – толщина металла, из которого изготовлен профиль, в мм, умноженная на 10. При использовании термопрофилей к маркировке типового профиля прибавляется буква «Т»:

Пример обозначения:

SA-60-10-C-IN - профиль (тип С) шириной (высотой сечения) 60мм, толщиной 1,0мм.

SA-60-10-TC-IN - термопрофиль (тип С) шириной (высотой сечения) 60мм, толщиной 1,0мм.

- Профиль тип «U». Толщина 0,8 ... 2,0мм. Типовая ширина (высота сечения) профиля: 60мм, 100мм, 125мм, 150мм, 200мм, 250мм, 300мм. Также при согласовании с заводом-изготовителем ширина (высота сечения) может варьироваться в пределах 60 ... 300мм.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1				
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Термопрофили гнутые оцинкованные для строительных конструкций Технические условия ООО «ПК «Полиметалл-М"				
Разработал		Поливанов А.							
Проверил		Куликов В.А.							
Н.контр.									
Утвердил		Смирнов В.И.							
Лит.	Лист	Листов				А	2	19	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. Инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата	

Обозначение профиля: SA-h-t-U-OUT, где h - ширина (высота сечения) в мм; t – толщина металла, из которого изготовлен профиль, в мм, умноженная на 10. При использовании термопрофилей к маркировке типового профиля прибавляется буква «Т»:

Пример обозначения:

SA-60-10-U-OUT - профиль (тип U) шириной (высотой сечения) 60мм, толщиной 1,0мм.

SA-60-10-TU-OUT - термопрофиль (тип U) шириной (высотой сечения) 60мм, толщиной 1,0мм.

Конструкции из этих профилей допускается применять при следующих условиях:

- ветровой район - I-VII в соответствии с СП 20.13330-2011;
- снеговой - I-VIII в соответствии с СП 20.13330-2011;
- - сейсмичность площадки строительства до 9 баллов (включительно) согласно СП 14.13330-2011;
- - степень агрессивного воздействия среды по СП 28.13330-2012;
- - расчетная температура по СП 16.13330-2011.

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Все профили должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации.

1.1.2 Геометрические размеры профилей (термопрофилей) указаны в приложениях: Б, В, Г, Д. (ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ).

1.1.3 Геометрические характеристики профилей и нормативные документы для расчета указаны в приложении Е (ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ).

1.1.4 Внешний вид профилей должен соответствовать образцу-эталону утвержденному в соответствии с ГОСТ 15.009. Поверхности деталей должны быть чистыми. Трещины, глубокие риски и вмятины на поверхности профилей не допускаются. Допускаются незначительная шероховатость, забоины, мелкие риски, и отдельные волосовины которые не должны выводить толщину стенки поперечного сечения профиля за пределы допускаемых отклонений.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		3
Инв № подл	Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата	

1.1.5 Для изготовления профилей должны использоваться следующие материалы:

- Прокат листовой горячеоцинкованный марок 250-350, отвечающий требованиям ГОСТ Р 52246-2004.
- Импортные рулонные стали, отвечающие требованиям ГОСТ 14918-80 к сталям групп ХП и ПК и ГОСТ Р 52246-2004 к прокату марок 250-350.

Категорию поставки указывают в заказе на профили.

1.1.6 Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине.

1.1.7 Предельные отклонения по толщине стенки профилей должны соответствовать предельным отклонениям по толщине исходной заготовки по ГОСТ 14918-80 и ГОСТ Р 52246-2004. Предельные отклонения по толщине не распространяются на места изгиба.

1.2. Маркировка

1.2.1 Маркировка – по ГОСТ 7566-94 с учетом ГОСТ Р 51121-97. Маркировка наносится на ярлык, который прочно крепится к пакету со стороны удобной для просмотра. Материал ярлыков, их крепление должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и разгрузке.

1.2.2 Маркировка должна быть четкой, прочной, несмываемой и содержать следующее:

- наименование товара;
- дату изготовления;
- товарный знак изготовителя (при наличии);
- длину и количество профилированных листов в пакете;
- теоретическую массу пакета;
- номер пакета в партии;
- наименование страны изготовителя;

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		4
Инва № подл	Подп и дата		Взам инв №	Инва № дубл	Подп и дата	

1.3 Упаковка

1.3.1 Все профили должны поставляться пакетами с учетом ГОСТ 7566-94. Профили должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении через каждые 2-3 м длины. Масса пакета – не более 3 т.

1.3.2 Профили в пакете длиной до 6 м включительно должны быть обвязаны не менее чем в двух местах.

1.3.3 Упаковка профилей в пакеты должна обеспечивать возможность производить погрузочно-разгрузочные работы грузоподъемными механизмами без повреждения профилей и с соблюдением мер безопасности.

1.3.4 Каждое упаковочное место должно иметь упаковочный лист с указанием:

- надписи «Сделано в России»
- наименования предприятия-изготовителя;
- адреса предприятия-изготовителя;
- обозначения и наименования изделия;
- обозначения настоящих технических условий;
- количества изделий;
- количества пакетов;
- даты упаковки и подписи (штампа) ответственного лица;

3 Правила приемки

3.1 Для проверки соответствия изделий требований настоящих технических условий проводятся квалификационные, приемо-сдаточные и периодические и типовые испытания.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
						5
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Инва № подл		Подп и дата	Взам инв №	Инва № дубл	Подп и дата	

3.2 Квалификационные (К), приемо-сдаточные (С) и периодические (П) испытания проводятся в соответствии с таблицей 1

Таблица 1

Контролируемые параметры		Номер пункта ТУ		Виды испытаний		
		Требования	Методы испытаний	К	С	П
1		2	3	4	5	6
1	Проверка на соответствие КД	1.1. 1	4.1	+	+	-
2	Проверка установочных размеров	1.1.2	4.2	+	+	-
3	Проверка внешнего вида	1.1.3	4.3	+	+	-
4	Проверка прямолинейности резки	1.1.5	4.6	+	+	-
5	Проверка маркировки	1.2		+	+	-
6	Проверка упаковки	1.3		+	+	-

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		6
Инв № подл		Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата

3.3 Квалификационные испытания проводят в соответствии с ГОСТ Р 15.201-2000 с целью подтверждения готовности производства к выпуску продукции на основе отработанного производственного процесса, обеспечивающего стабильное качество продукции.

3.3.1 Результаты квалификационных испытаний оформляются протоколом и актом комиссии по приемки установочной серии.

3.4 Приемо-сдаточные испытания (ГОСТ 15.309-98) проводит лицо, ответственное за качество выпускаемой продукции. Отбирается профиль из первого и последнего пакетов одной партии по 3 шт.

Партия - совокупность единиц однородной продукции, изготовленная за ограниченный период времени по единой технической документации, поставляемая одновременно. Количество изделий в партии не более 200 шт.

3.4.1 При проверке качества поверхности профилей партию считают соответствующей настоящим техническим условиям, если масса профилей с неудовлетворительной поверхностью не превышает 3% от массы партии.

3.4.2 Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям технических условий.

3.4.3 Если при проверке отобранных профилей окажется хотя бы один не соответствующий требованиям настоящего стандарта, следует отобрать удвоенное количество профилей от той же партии и произвести их повторную проверку.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки производят поштучный контроль.

3.5 Периодические испытания проводятся на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания. Периодические испытания проводятся один раз в год по ГОСТ 15.309-98.

3.6 Типовые испытания проводятся при изменении конструкции, материалов, технологии по специальной программе.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
						7
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Инв № подл		Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата

4 Методы контроля

4.1 Проверка изделия на соответствие требованиям конструкторской документации (1.1.1) производится в процессе производства.

4.2 Все профили считаются выдержавшими испытания, если их размеры находятся в пределах, установленных чертежом.

4.3 Внешний вид изделия (1.1.3) проверяется визуально в сравнении с образцом-эталоном и на соответствие требованиям чертежей.

4.5 Прокат (1.1.4) считается пригодным для производства профилей, если:

- толщина, марка, свойства заготовки, соответствуют установленным требованиям;
- поверхность оцинкованного проката чистая со сплошным покрытием;
- допускаются мелкие наплывы (натёки, наслоения), крупинки и неравномерная кристаллизация цинка, местная шероховатость (сыпь), легкие царапины и потертость.

4.6 Косина резов профилей (1.1.5,) измеряют линейкой изиерительной металлической по ГОСТ 427-75 и угольником поверочным по ГОСТ 3749-77, установленному одной стороной по крайнему гофру профиля. За результат принимают наибольшее измеренное значение расстояния от профиля до второй стороны угольника.

Профили считаются выдержавшими испытания, если косина резов не выводит длину профиля за номинальный размер и предельные отклонения по длине.

4.7 Контрольная сборка профилей осуществляется свободно, без дополнительных механических воздействий.

Профили считаются выдержавшими испытания, если полностью выполняется пункт 4.8.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
						8
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Инва № подл		Подп и дата	Взам инв №	Инва № дубл		Подп и дата

4.8 Профили считаются выдержавшими испытания, если они соответствуют требованиям п.п.1.2,1.3.

5. Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование и хранение по ГОСТ 7566-94.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие всех профилей требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации изделия 12 месяцев со дня продажи.

6.3 Гарантийный срок хранения изделия - три года со дня выпуска при условии хранения согласно настоящим техническим условиям.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
						9
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Инва № подл	Подп и дата		Взам инв №	Инва № дубл	Подп и дата	

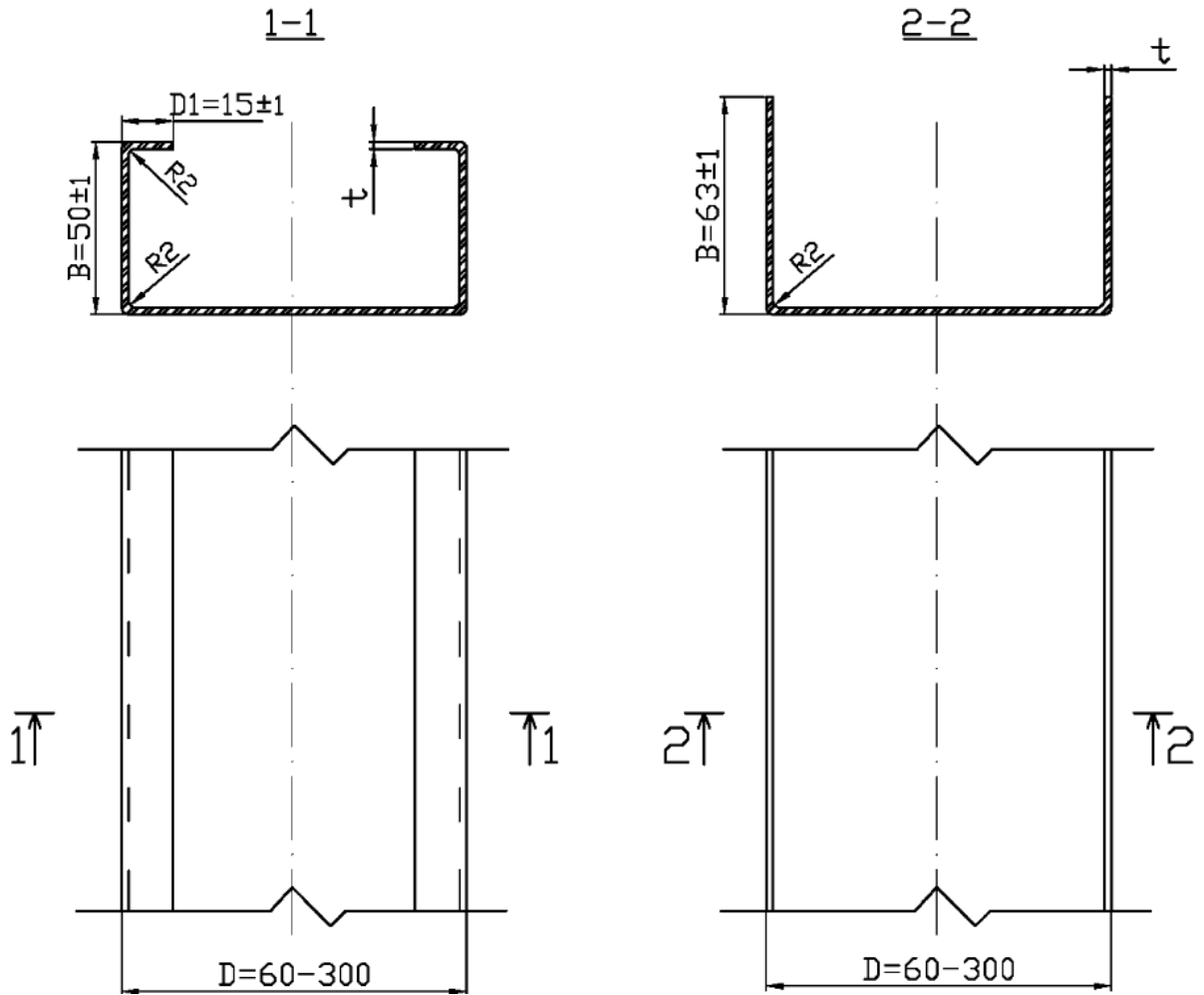
ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта ТУ
СП 20.13330-2011	Общие данные
СП 14.13330-2011	Общие данные
СП 28.13330-2012	Общие данные
СП 16.13330-2011	Общие данные
ГОСТ 15.009 -91	1.1.3
ГОСТ 14918 -80	1.1.4, 1.1.6
ГОСТ 7566-94	1.3.1, 5.1
ГОСТ Р 51121-97	1.2.1
ГОСТ Р 15.201-2000	3.3
ГОСТ 15.309-98	3.4, 3.5
ГОСТ 427-75	4.6
ГОСТ 3749-77	4.6
ГОСТ Р 52246-2004	1.1.5

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
						10
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		
Инв № подл		Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата

Приложение Б
Обязательное



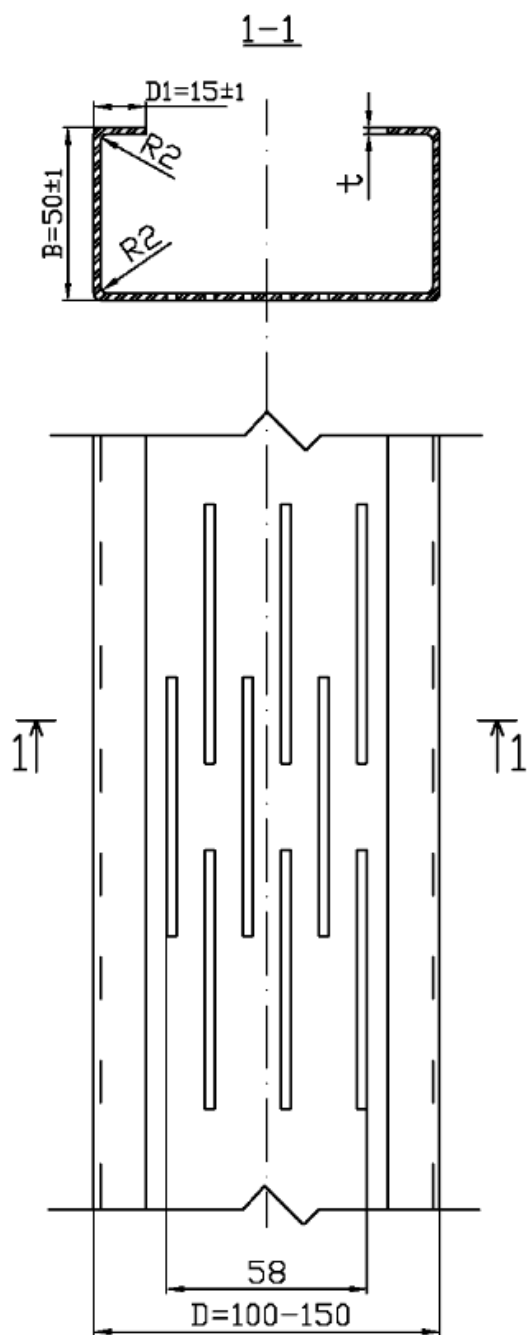
Профиль Тип «С»

Профиль тип «U»

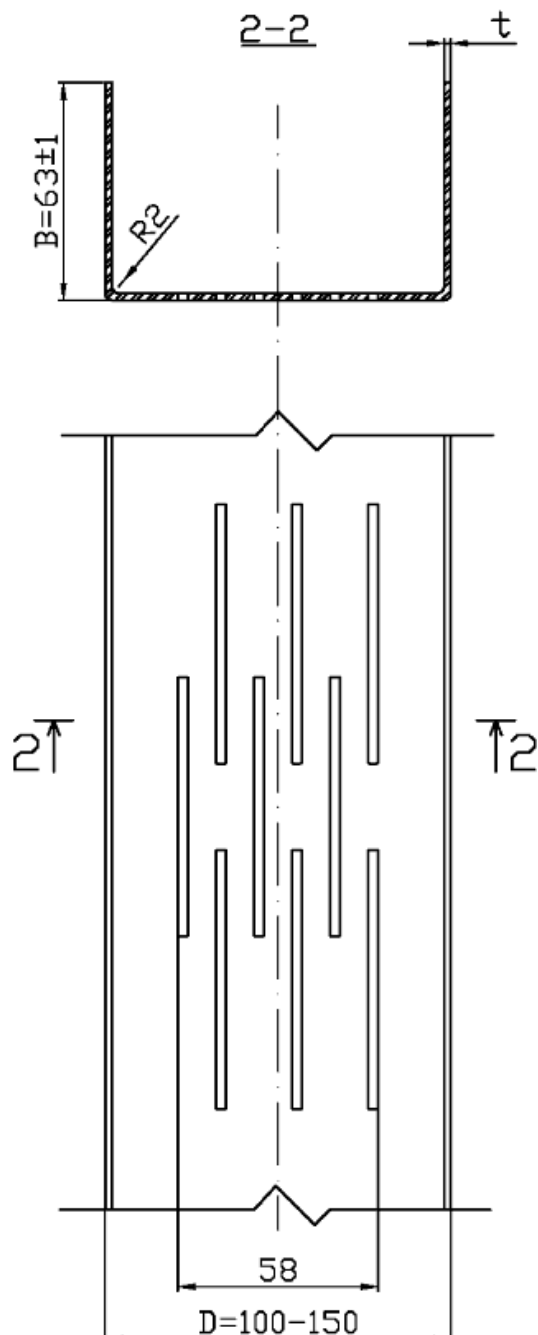
Все размеры указаны в мм.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		11
Инва № подл	Подп и дата		Взам инва №	Инва № дубл	Подп и дата	

Приложение В
Обязательное



Термопрофиль Тип «С»

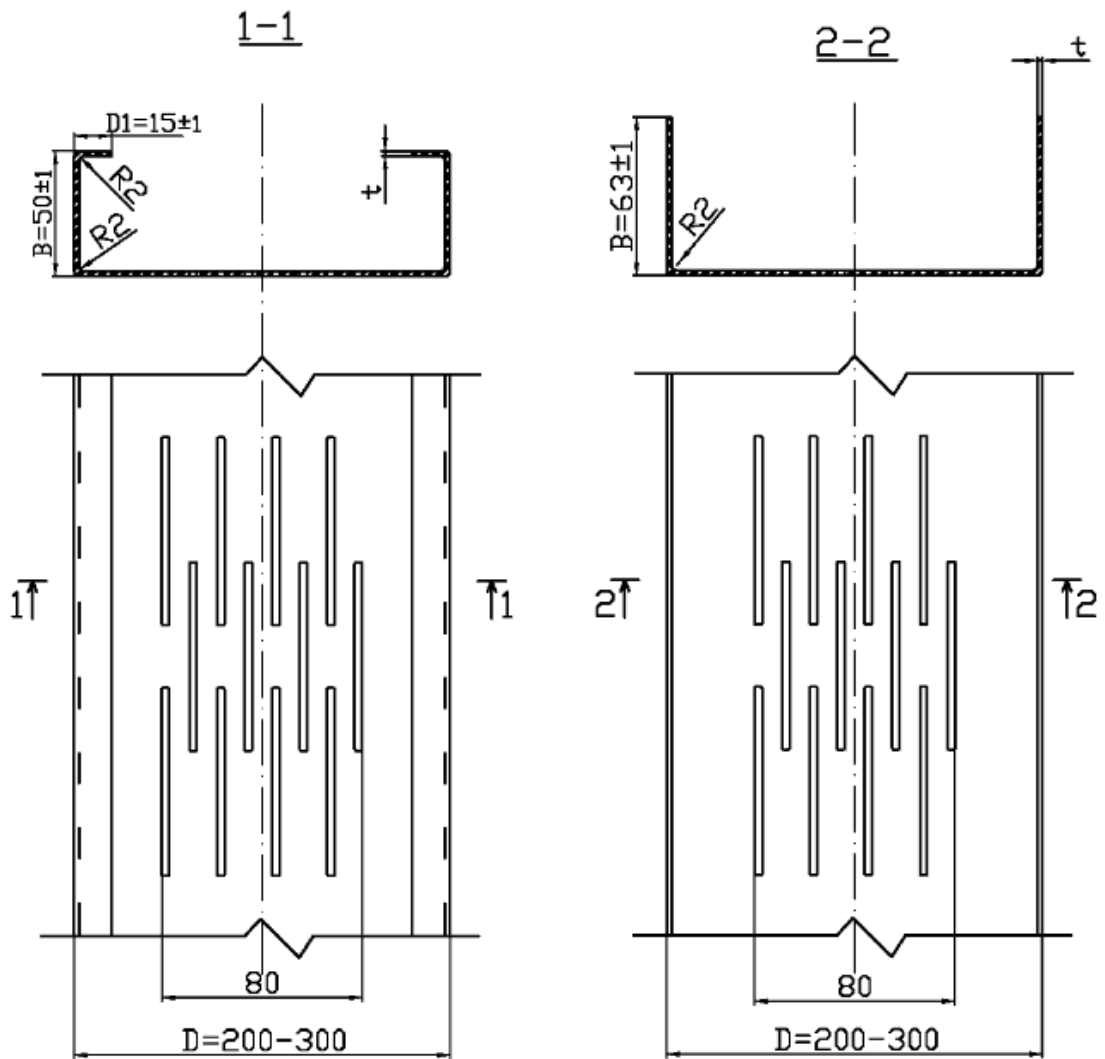


Термопрофиль тип «U»

Ширина профиля 100мм и 150мм
Все размеры указаны в мм.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		12
Инв № подл	Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата	

Приложение Г
Обязательное



Термопрофиль Тип «С»

Термопрофиль тип «U»

Ширина профиля 200мм, 250мм, 300мм.
Все размеры указаны в мм.

					ТУ 1121-033-02081957-2008. Изм №1	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата		13
Инв № подл	Подп и дата		Взам инв №	Инв № дубл	Подп и дата	

